World　Super　Spot

ワ ー ル ド ス ー パ ー ス ポ ッ ト

エアータイプ　ＷＳＳ－０２

取 扱 説 明 書

～安全のしおりと取扱い操作～
この取扱説明書をよくお読みのうえ
正しくご使用下さい。

＊この溶接機の据付け・保守点検・修理は、安全を確保するため、有資格者または溶接機を良く理解した人が行ってください。
＊この溶接機の操作は、安全を確保するため、この取扱説明書の内容を良く理解し、安全な取扱ができる知識と技能のある人が行って下さい。
＊安全教育については、溶接学界・溶接協会及び関連の学会・協会の本部や支部主催の各種講習会、溶接技術者・溶接技術士の資格試験などをご活用下さい。
＊お読みになったあとは、保証書とともに関係者がいつでも見られる場所に大切に保管していただき、必要に応じて再度お読み下さい。
＊ご不明な点は、弊社または、お買上げになられた販売店にお問い合わせ下さい。

株式会社　ワールドオートツール

〒369-0306　埼玉県児玉郡上里町七本木 2003-1
ケイ・ケイビル１０２号
ＴＥＬ　０４９５－３４－２６６８
ＦＡＸ　０４９５－３４－２６５８

目　次

※ 正しい使い方をご理解頂き、末永くご愛用頂くため、ご使用前に必ずこの取扱い説明書をご精読下さい。

１．仕様

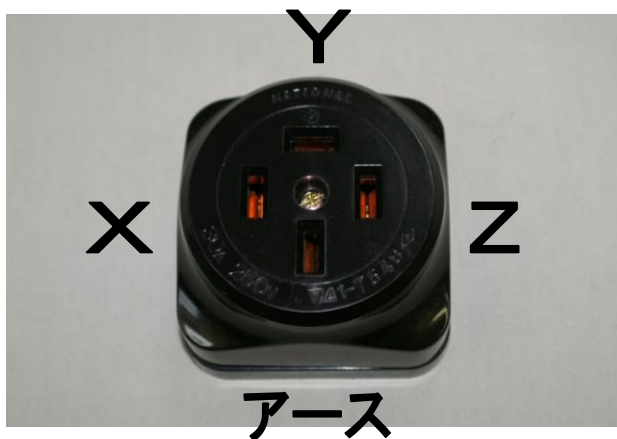
同期タイマー	ＳＣＲ
タイマー調節範囲	０．１～１．２秒
溶接電流調整範囲	４０～１００％
冷却方法	空冷式
入力電圧	ＡＣ２００Ｖ
定格容量（５０％）	２．５ＫＶＡ
二次負荷電圧	２．７Ｖ
最大定格容量	１８ＫＶＡ
最大短縮電流	８２００Ａ
エアー圧	６．５ｂａｒ
加圧力（１５５ミリアーム）	１２５ｂａＮ
アーム間隔	９４ｍｍ
アームストローク	４４ｍｍ
本体重量（１５５ミリアーム付き）	１３ｋｇ

２．安全基準

●アースは確実にとって下さい。
●本機は通気性が良い所で使用し粉塵や酸化性のあるような所では、使用しないで下さい。
●取扱いに十分習熟した後使用してください。
●一次ケーブルが正常に接続され、且つフリーに動く事を確認して下さい。
●本体に水がかからないようにして下さい。漏電の原因になります。
●作業者は手袋・保護メガネを必ず着用して下さい。
●本機は強い磁気を発生するので近くに時計や金属などを置かない様にして下さい。
●心臓のペースメーカーにも影響を与えますので使用者は医師と相談をして下さい。
●本機の近くに燃えやすいものや炎の出るものを置かないで下さい。
●使用直後の本機は、本体やアーム・チップが大変高温になっておりますので、取扱いには十分注意してください。

３．接続

・一次電源

本機は単相２００Ｖ仕様です。ヒューズは３０Ａ以上の物を使用して下さい。
プラグを取り付ける際の配線は下図のようになっています。感電等を避けるため必ずアース配線を行って下さい。尚、アース線は黄／緑です。また、延長コードを使用する際は３．５スケアー以上の物を使用してください。アースが結線されているにも関わらず感電する場合、カベ側コンセント又は延長コードのアースが結線されていない場合がほとんどです。確認する為にはテスターを用意していただき、Ｘとアースで２００Ｖ、Ｙとアースでゼロボルト、Ｚとアースで２００Ｖと確認できれば１００％アースは取れています。Ｘとアース・Ｚとアースで針が振ってはいるが２００Ｖ以下の場合はアースが途中で断線していますので、電機工事店に工事を依頼して下さい。

・エアー

エアー圧は６．５ｂａｒ以上の圧力のコンプレッサーを使用して下さい。
圧力調整は圧力ゲージ０．７～０．８の間で使用して下さい。（アームの長さにより設定が変わります。）

４．アームとチップの調整

アームを本体にセットした際、上下のアームが平行となる様にチップを調整して下さい。平行していないと上下のチップが大きくズレてしまいます。

５．使用方法と調整

本体グリップの下にあるスイッチを人差し指で手前に引くとエアー加圧が始まります。加圧がしっかりされると自動的にマイクロスイッチが押され電源が入ります。一定時間後タイマーが切れます。

《圧力ゲージ・タイマー・電流調整目安表》

ワールド・スーパースポット（エアー）　　　ＷＳＳ－０２

アームの長さ	板　厚（mm）	圧力ゲージ	タイマー	電　流
ショート 155 ㍉	０．６＋０・６	０．７	０．４～０・６	７０％
	０．８＋０．８	０．７	０．６	７０％
	０．８＋１．２＋０．８	０．７	１．０	８０％
	０．８＋２．０＋０．８	０．７	オート	１００％
ミディアム 300 ㍉	０．６＋０．６	０．７５	０．４～０．６	７０％
	０．８＋０．８	０．７５	０．６～０．８	７０％
	０．８＋１．２＋０．８	０．７５	１．０～１．２	８０％
	０．８＋２．０＋０．８	０．７５	オート	１００％
ロング 470 ㍉	０．６＋０．６	０．８	０．６～０．８	７０％
	０．８＋０．８	０．８	０．８～１．０	８０％
	０．８＋１．２＋０．８	０．８	１．０～１．２	１００％
タイヤハウス	０．８＋０．８	０．７	０．６～０．８	７０％

※上記はあくまでも目安なので、作業状況及び工場の電力等の諸条件により焼けすぎたり、穴があいたりする場合は、電流のレベルを下げるようにしてください。

６．メンテナンス

本体とアーム、アームとチップのそれぞれの接点にぐらつきがない様に、しっかり締まっているかチェックして下さい。アーム、チップなどが、酸化してしまった時は酸化した部分をヤスリ、またはサンドペーパー、チップカッター等で酸化した部分を除去してください。
チップの先端直径は４mm～６mmの間でご使用下さい。

７．オート機能について

すべての作業をオートで使用した場合、チップの消耗が激しくなります。又、サフェーサ及び塗膜の上からスポット作業をした場合も同様です。チップの消耗度を抑えたいとお考えであれば、先に上げた第６項目を参照下さい。

８．溶接時注意点

連続で打てる回数は、薄物（０．６～０．８ミリ）で通常７０～８０発です。また、厚物（１～２ミリ）及び３枚合わせ以上の場合、４０～５０発です。目安としては、本体の中心部のトランスが素手で触れられない位高温になりましたら冷えるまで一次使用を中断して下さい。エアー等で強制冷却する事で冷却を早める事も可能です。無理をして打ち続けると、使用率オーバーとなりトランスが焼けて様々な故障の原因となります。使用率オーバーにより発生したと当社にて判断された故障に関しては、保証期間に関わらず有償修理とさせていただきますので予めご了承下さい。

ワールド・スーパースポット　エアー　ＷＳＳ－０２部品図

シリンダー部　　基板部

51
31
30
29
28
27
26
51
33
34
35
36
37
32
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
67
50
51
52
55
119
56
57
60
120
121
63
64*
108
97